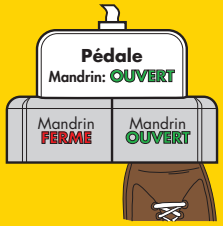
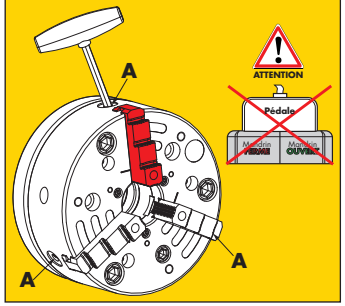
Manuel abrégé pour - ROTA THW plus/THWB/THW vario/NCW/NCWF

Pour éviter les détériorations du mandrin lors du changement des mors, veuillez tenir compte des points suivants :

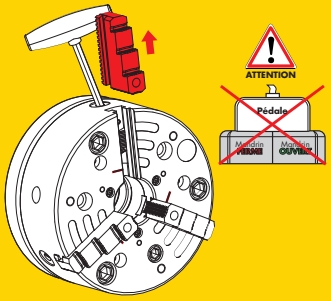
1 Le changement de mors n'est possible qu'avec le mandrin en **position ouverte**.



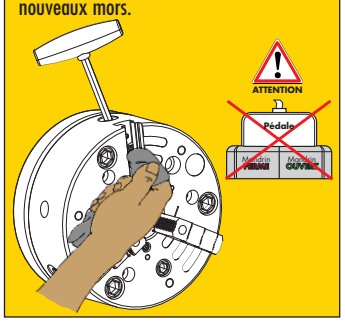
2 Introduire la clé dans la vis **A** et **tourner à butée** (env. 1/4 tour). Tenir la clé dans cette position.



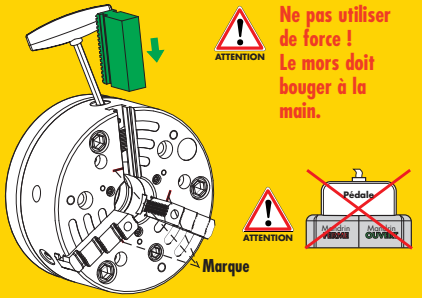
3 Enlever le **mors** du mandrin.



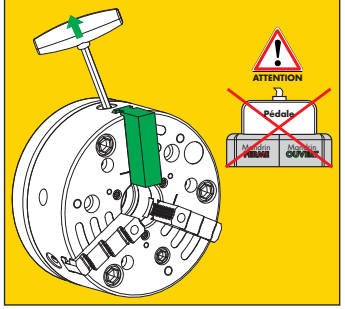
4 Nettoyer les guidages avec un chiffon. **Ne pas utiliser d'air comprimé !** Graisser les guidages et denture des nouveaux mors.



5 Retourner la clé à butée (env. 1/4 tour) et la maintenir en position. **Introduire le mors au moins jusqu'a la marque.**



6 Remettre la clé en position de départ et la retirer.



7 Pour changer le 2e et 3e mors, répéter les points 2 à 6 !

Remarque :

ATTENTION — Ne pas actionner la pédale sans mors ou lorsque la clé se trouve dans le mandrin sous peine de dommages à ce dernier !

ATTENTION — La clé ne peut-être retirée que lorsque celle-ci se trouve en position de départ et si les mors sont positionnés correctement.

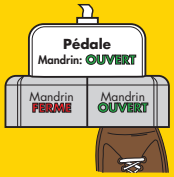
ATTENTION — N'utilisez pas de force lors du changement des mors. Il y a risque de blessures pour l'opérateur et cela peut endommager le mandrin ou cylindre.

Pour garantir la durée de vie, la précision et la sécurité de fonctionnement, veuillez tenir compte des points suivants :

Intervalles de graissage	Utilisation
Toutes les 20 heures	normal avec arrosage
Toutes les 8 heures	intensif avec arrosage
Toutes les 1000 à 1500 heures	démonter et nettoyer complètement le mandrin, selon le degré de salissure

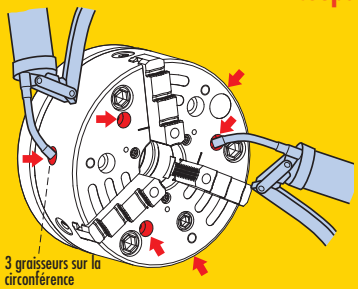
Graissage : Nombre de coups de pompe par graisseur :

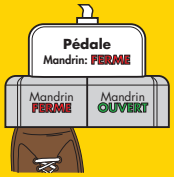
Ø de mandrin	165	185	215	260	315	400
Coups	2	2	4	4	4	6



Placer d'abord le mandrin en position ouverte ! Graisser avec une pompe haute pression. Pour **ROTA THW/THWB**, utiliser les 3 graisseurs sur la face avant du mandrin.

Pour **ROTA NCW/NCWF** utiliser les 3 graisseurs sur la circonférence du mandrin (toujours 2 - 6 coups de pompe)...



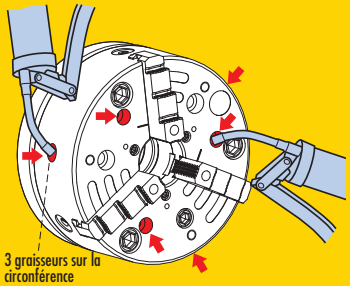


...Ensuite placer le mandrin en position fermée !

Pour **ROTA THW/THWB et ROTA NCW/NCWF :** utiliser les 3 graisseurs sur la circonférence du mandrin à l'aide d'une pompe à haute pression (toujours 2 - 6 coups de pompe).

Pour obtenir une répartition régulière de la graisse, ouvrir et fermer le mandrin plusieurs fois.

Ensuite, mesurer la force de serrage (ex. avec un appareil de mesure GFT 270) et si nécessaire, répéter le processus de graissage.



Couple de serrage pour mors rapportés	
Taille des vis	Couple (Nm)
M 8	30
M 10	60
M 12	80
M 16	100
M 24	230

ATTENTION — Ne pas dépasser le couple indiqué dans le tableau ci-contre !

N'utiliser que des vis 12.9 DIN EN ISO 4762 !

Un couple plus élevé déforme les mors de base, ceux-ci se coincent dans les guidages du mandrin.

ATTENTION — **N'utiliser que de la graisse d'origine LINO MAX.** L'utilisation d'une autre graisse peut mener à une perte de force de serrage ou occasionner des dégâts au mandrin.

Kit de graissage (pompe et accessoires)	réf. 9900 543
LINO MAX - boîte de 1000 g	réf. 0184 211
LINO MAX - cartouche de 500 g	réf. 0184 210
Dispositif de mesure de force de serrage GFT 270	réf. 0890 012

ATTENTION — Placer ce manuel bien visiblement sur la machine !

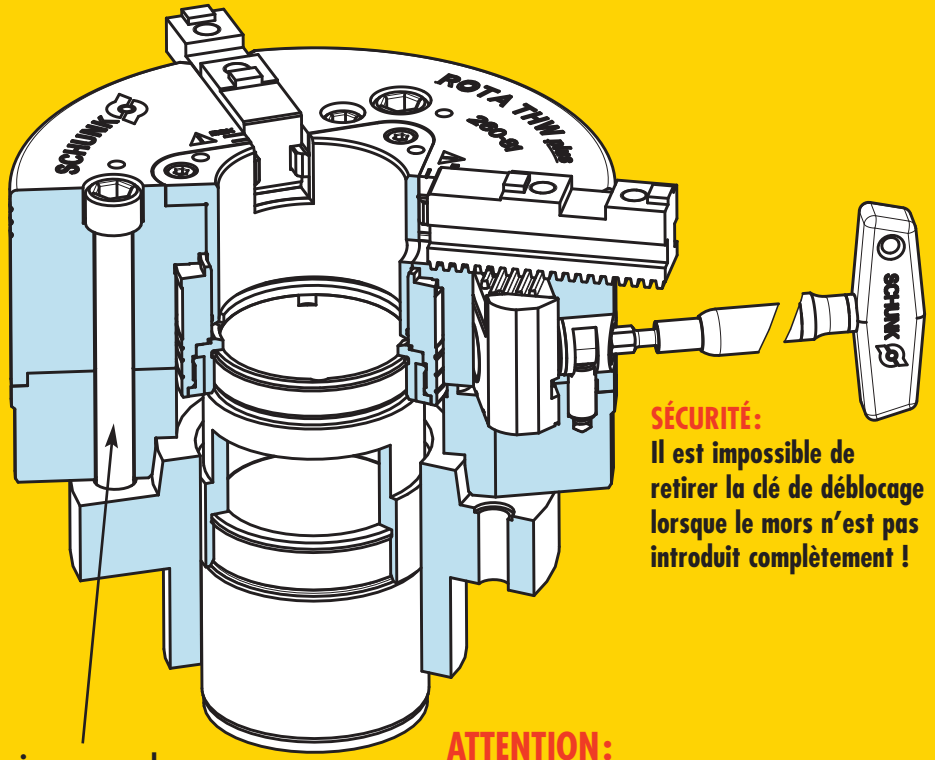
L'opérateur est tenu de lire le mode d'emploi complet et et de s'y tenir !

Manuel abrégé pour ROTA THW plus/THWB/THW vario/NCW/NCWF

Recherche d'erreurs

Problème	Cause possible	Remède
Course du cylindre trop petite	Course du mors trop courte	Installer un cylindre avec une plus grande course
	L'adaptateur touche le nez de broche	Vérifier le dispositif auxiliaire/retravailler si nécessaire
	Salissures dans le mécanisme du mors	Démontage et nettoyage
	Tube de traction et adaptateur trop courts	Installer un nouveau dispositif auxiliaire
Impossible de retirer la clé de déblocage	Le mors n'est pas introduit jusqu'à la marque	Introduire complètement le mors
	Aucun mors introduit	Introduire complètement le mors
	Protection de clé coincée	Démontage et nettoyage
	La clé de déblocage n'est pas entièrement tournée vers l'arrière	Tourner complètement la clé de déblocage
Impossible de tourner la clé de déblocage	Le piston n'est pas en position avant ou e mandrin n'est pas complètement ouvert	Ouvrir complètement le mandrin et si nécessaire vérifier le dispositif auxiliaire
Concentricité insuffisante de la pièce à usiner	Le mors n'est pas tourné vers l'extérieur	Tourner le mors vers l'extérieur
	Mandrin encrassé	Démontage et nettoyage
	La force de serrage est trop importante sur la pièce à usiner	Réduire la force de serrage, utiliser des mors à segments
	Les mors rapportés ne sont pas serrés avec le couple donné	Serrer les mors selon le couple correct repris sur le tableau
	Le mandrin de tour n'est pas serré avec le couple donné	Serrer les vis du mandrin selon le couple correct repris sur le tableau
Force de serrage insuffisante	Pression hydraulique trop faible	Contrôler le réglage de la pression à l'appareil. ATTENTION : vérifier la force d'actionnement max. du mandrin ! (aucune surcharge)
	Encrassement du mécanisme du mors	Démontage et nettoyage
	Graissage insuffisant du mandrin	Regraissage avec la graisse spéciale LINO MAX, si nécessaire, démontage et nettoyage
Impossible de monter les variantes des douilles de sécurité	Contours de collision dans la broche	Vérifier les cotes de montage
Impossible de démonter le mandrin de la broche	Encrassement des pièces de liaison	Dévisser les pièces de liaison avec un outil adapté

Construction du mandrin



SÉCURITÉ :
Il est impossible de retirer la clé de déblocage lorsque le mors n'est pas introduit complètement !

Toujours serrer les vis de fixation selon le couple donné !

ATTENTION :
Un changement de mors n'est possible que lorsque le tube de traction est en position avant et que le mandrin de tour est entièrement ouvert !

L'assistance rapide par téléphone – LE SUPPORT TECHNIQUE pour le mandrin de tour :

+49-7572-7614-1055

H.-D. SCHUNK GmbH & Co. Spanntechnik KG
Lothringer Str. 23
88512 Mengen
Deutschland
Tel. +49-7572-7614-1055
Fax +49-7572-7614-1039
futter@de.schunk.com
www.schunk.com

2013-04– © 2013 SCHUNK GmbH & Co. KG